

超硬

オモテ・ウラ面取り  
シリーズ

ソリッド

《樹脂》  
加工可

ノンコート

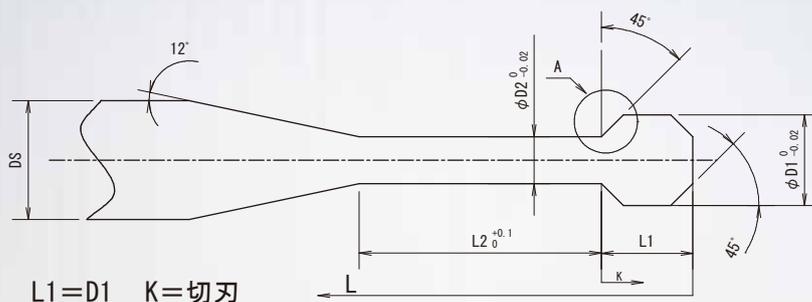
BCM / WCM

アルミ用 超硬 C 面取りカッター BCM/WCM

| 型番                    | 先端径  | 先端長  | ニゲ径  | ニゲ長 | 有効刃長  | 刃数      | シャンク径 | 全長 | 使用範囲      |
|-----------------------|------|------|------|-----|-------|---------|-------|----|-----------|
|                       | D1   | L1   | D2   | L2  | H     |         | D S   | L  |           |
| 1 BCM45-1.05-0.35-3.5 | 1.05 | 1.05 | 0.35 | 3.5 | 0.3   | 3       | 3     | 50 | M1.4      |
| 2 BCM45-1.2-0.45-3.5  | 1.2  | 1.2  | 0.45 | 3.5 | 0.325 | 3       | 3     | 50 | M1.6~M1.7 |
| 3 BCM45-1.2-0.45-5    |      |      |      | 5   |       |         |       |    |           |
| 4 BCM45-1.3-0.5-3.5   | 1.3  | 1.3  | 0.5  | 3.5 | 0.35  | 3       | 3     | 50 | M1.7~M2.  |
| 5 BCM45-1.3-0.5-5     |      |      |      | 5   |       |         |       |    |           |
| 6 BCM45-1.8-0.8-5     | 1.8  | 1.8  | 0.8  | 5   | 0.45  | 3       | 3     | 50 | M2.3~M2.6 |
| 7 BCM45-2.4-1.0-10    | 2.4  | 2.4  | 1    | 10  | 0.65  | 3       | 3     | 50 | M3.~M4.   |
| 8 BCM45-4.0-2.0-15    | 4    | 4    | 2    | 15  | 0.95  | 3       | 4     | 50 | M5.~M6.   |
| 9 WCM45-5.0-2.8-20    | 5    | 5    | 2.8  | 20  | 1.05  | 3 (千鳥刃) | 6     | 60 | M7.~      |
| 10 WCM45-8.0-4.8-25   | 8    | 8    | 4.8  | 25  | 1.55  | 3 (千鳥刃) | 8     | 70 | M10.~     |

推奨切削条件 《表裏共通》

| 型番                   | 切削速度<br>(m/min) | 回転数<br>(min <sup>-1</sup> ) | 1刃当りの<br>送り量<br>(mm/刃) | 送り速度<br>(mm/min) | カット<br>方向 |
|----------------------|-----------------|-----------------------------|------------------------|------------------|-----------|
| BCM45-1.05-0.35-3.5  | 10              | S4200                       | 0.010                  | F130             | ダウン       |
| BCM45-1.2-0.45-3.5/5 | 20              | S7700                       | 0.010                  | F231             | ダウン       |
| BCM45-1.3-0.5-3.5/5  | 20              | S7000                       | 0.015                  | F315             | ダウン       |
| BCM45-1.8-0.8-5      | 30              | S7300                       | 0.015                  | F329             | ダウン       |
| BCM45-2.4-1.0-10     | 40              | S7500                       | 0.015                  | F338             | ダウン       |
| BCM45-4.0-2.0-15     | 15~35           | ⊗                           | ~0.02                  | ⊗                | ダウン       |
| WCM45-5.0-2.8-20     | 15~35           | ⊗                           | ~0.02                  | ⊗                | ダウン       |
| WCM45-8.0-4.8-25     | 15~35           | ⊗                           | ~0.02                  | ⊗                | ダウン       |



<注意事項>

※推奨カット方向：ダウンカット

※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機etcにより微調整が必要となります。

※材質・ワークの状態・加工機etcにより、切込みは数回に分けて加工して下さい。

※面粗度を上げたい場合は、推奨切削条件以下で使用しても問題ありませんが、工具寿命が短くなる可能性があります。

# 超硬 C 面取りカッター「オモテ・ウラ」



## コーティング

**STEEL-BCM / WCM**

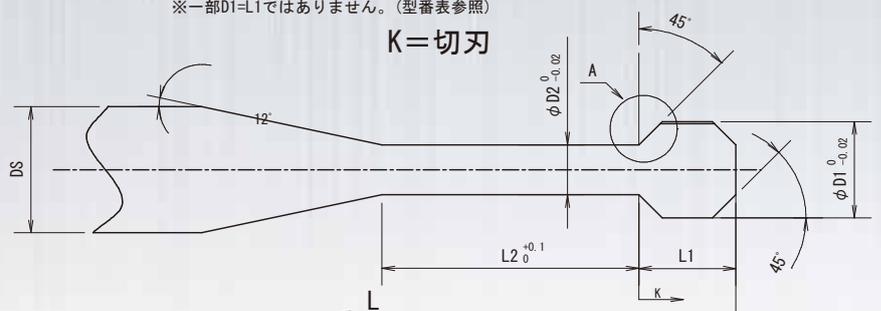
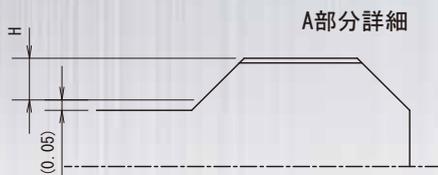
## 一般鋼材用 超硬C面取りカッター STEEL-BCM/WCM

| 型番 |                         | 先端径 | 先端長 | ニゲ径 | ニゲ長 | 有効刃長 | 刃数         | シャンク径 | 全長 |
|----|-------------------------|-----|-----|-----|-----|------|------------|-------|----|
|    |                         | D1  | L1  | D2  | L2  | H    |            | DS    | L  |
| 1  | STEEL-BCM45-1.3-0.8-3.5 | 1.3 | 1.3 | 0.8 | 3.5 | 0.2  | 3          | 3     | 60 |
| 2  | STEEL-BCM45-1.3-0.8-5   |     |     |     | 5   |      |            |       |    |
| 3  | STEEL-BCM45-2.3-1.2-4   | 2.3 | 2.3 | 1.2 | 4   | 0.5  | 3          | 3     | 60 |
| 4  | STEEL-BCM45-2.3-1.2-6   |     |     |     | 6   |      |            |       |    |
| 5  | STEEL-WCM45-3.8-2.0-5   | 3.8 | 2.8 | 2   | 5   | 0.85 | 3<br>(千鳥刃) | 4     | 60 |
| 6  | STEEL-WCM45-3.8-2.0-10  |     |     |     | 10  |      |            |       |    |
| 7  | STEEL-WCM45-5.0-2.8-10  | 5   | 5   | 2.8 | 10  | 1.05 | 3<br>(千鳥刃) | 6     | 60 |
| 8  | STEEL-WCM45-5.0-2.8-15  |     |     |     | 15  |      |            |       |    |
| 9  | STEEL-WCM45-5.0-2.8-20  |     |     |     | 20  |      |            |       |    |
| 10 | STEEL-WCM45-8.0-4.8-15  | 8   | 8   | 4.8 | 15  | 1.55 | 3<br>(千鳥刃) | 8     | 60 |
| 11 | STEEL-WCM45-8.0-4.8-20  |     |     |     | 20  |      |            |       | 70 |
| 12 | STEEL-WCM45-8.0-4.8-25  |     |     |     | 25  |      |            |       |    |

## 推奨切削条件

| 型番                           | 切削速度<br>(m/min) | 回転数<br>(min <sup>-1</sup> ) | 1刃当りの送り量<br>(mm/刃)<br>表 / 裏 | 送り速度<br>(mm/min)<br>表 / 裏 | カット<br>方向 |
|------------------------------|-----------------|-----------------------------|-----------------------------|---------------------------|-----------|
| STEEL-BCM45-1.3-0.8-3.5/5    | 7.5             | S2170                       | 0.03/0.05                   | F195/F326                 | ダウン       |
| STEEL-BCM45-2.3-1.2-4/6      | 15              | S2700                       | 0.03/0.05                   | F243/F405                 | ダウン       |
| STEEL-WCM45-3.8-2.0-5/10     | 15              | S1600                       | 0.100                       | F480                      | ダウン       |
| STEEL-WCM45-5.0-2.8-10/15/20 | 30              | S2417                       | 0.050                       | F363                      | ダウン       |
| STEEL-WCM45-8.0-4.8-15/20/25 | 30              | S1480                       | 0.050                       | F222                      | ダウン       |

※一部D1=L1ではありません。(型番表参照)



### <注意事項>

※推奨カット方向：ダウンカット

※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機etcにより微調整が必要となります。

※材質・ワークの状態・加工機etcにより、切込みは数回に分けて加工して下さい。

※面粗度を上げたい場合は、推奨切削条件以下で使用しても問題ありませんが、工具寿命が短くなる可能性があります。

# 超硬C面取りカッター「オモテ・ウラ」



コーティング

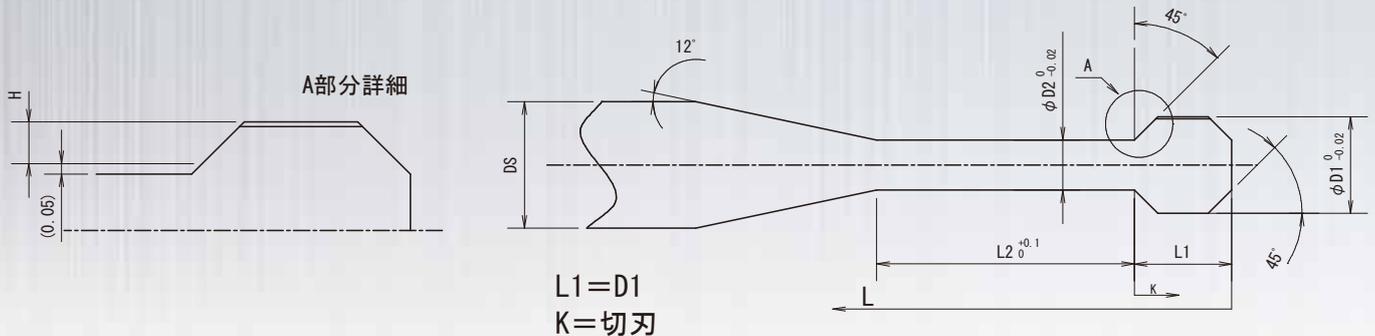
SUS-BCM / WCM

ステンレス用 超硬C面取りカッター SUS-BCM/WCM

| 型番 |                       | 先端径<br>D1 | 先端長<br>L1 | ニゲ径<br>D2 | ニゲ長<br>L2 | 有効刃長<br>H | 刃数         | シャンク径<br>DS | 全長<br>L |
|----|-----------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-------------|---------|
| 1  | SUS-BCM45-1.3-0.8-3.5 | 1.3       | 1.3       | 0.8       | 3.5       | 0.2       | 3          | 3           | 50      |
| 2  | SUS-BCM45-1.3-0.8-5   |           |           |           | 5         |           |            |             |         |
| 3  | SUS-BCM45-2.3-1.2-6   | 2.3       | 2.3       | 1.2       | 6         | 0.5       | 3          | 3           | 50      |
| 4  | SUS-BCM45-2.3-1.2-8   |           |           |           | 8         |           |            |             |         |
| 5  | SUS-BCM45-2.3-1.2-10  |           |           |           | 10        |           |            |             |         |
| 6  | SUS-BCM45-3.8-2.0-8   | 3.8       | 3.8       | 2         | 8         | 0.85      | 3          | 4           | 50      |
| 7  | SUS-BCM45-3.8-2.0-10  |           |           |           | 10        |           |            |             |         |
| 8  | SUS-BCM45-3.8-2.0-15  |           |           |           | 15        |           |            |             |         |
| 9  | SUS-WCM45-5.0-2.8-10  | 5         | 5         | 2.8       | 10        | 1.05      | 3<br>(千鳥刃) | 6           | 50      |
| 10 | SUS-WCM45-5.0-2.8-15  |           |           |           | 15        |           |            |             | 60      |
| 11 | SUS-WCM45-5.0-2.8-20  |           |           |           | 20        |           |            |             | 70      |
| 12 | SUS-WCM45-8.0-4.8-15  | 8         | 8         | 4.8       | 15        | 1.55      | 3<br>(千鳥刃) | 8           | 60      |
| 13 | SUS-WCM45-8.0-4.8-20  |           |           |           | 20        |           |            |             | 70      |
| 14 | SUS-WCM45-8.0-4.8-25  |           |           |           | 25        |           |            |             | 70      |

## 推奨切削条件

| 型番                         | 切削速度<br>(m/min)<br>表 / 裏 | 回転数<br>(min <sup>-1</sup> )<br>表 / 裏 | 1刃当りの送り量<br>(mm/刃)<br>表 / 裏 | 送り速度<br>(mm/min)<br>表 / 裏 | カット<br>方向 |
|----------------------------|--------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-----------|
| SUS-BCM45-1.3-0.8-3.5/5    | 5/10                     | S1500/S3000                          | 0.015                       | F70/F135                  | ダウン       |
| SUS-BCM45-2.3-1.2-6/8/10   | 10/15                    | S1800/S2700                          | 0.015                       | F80/F125                  | ダウン       |
| SUS-BCM45-3.8-2.0-8/10/15  | 10/20                    | S1100/S2200                          | 0.015                       | F50/F100                  | ダウン       |
| SUS-WCM45-5.0-2.8-10/15/20 | 20                       | S1600                                | 0.015                       | F75                       | ダウン       |
| SUS-WCM45-8.0-4.8-15/20/25 | 20                       | S1000                                | 0.015                       | F45                       | ダウン       |



### <注意事項>

- ※推奨カット方向：ダウンカット
- ※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機etcにより微調整が必要となります。
- ※材質・ワークの状態・加工機etcにより、切込みは数回に分けて加工して下さい。
- ※面粗度を上げたい場合は、推奨切削条件以下で使用しても問題ありませんが、工具寿命が短くなる可能性があります。

# 超硬 C 面取りカッター「オモテ・ウラ」



ノンコート

TITAN-BCM / WCM

チタン用 超硬C面取りカッター TITAN-BCM/WCM

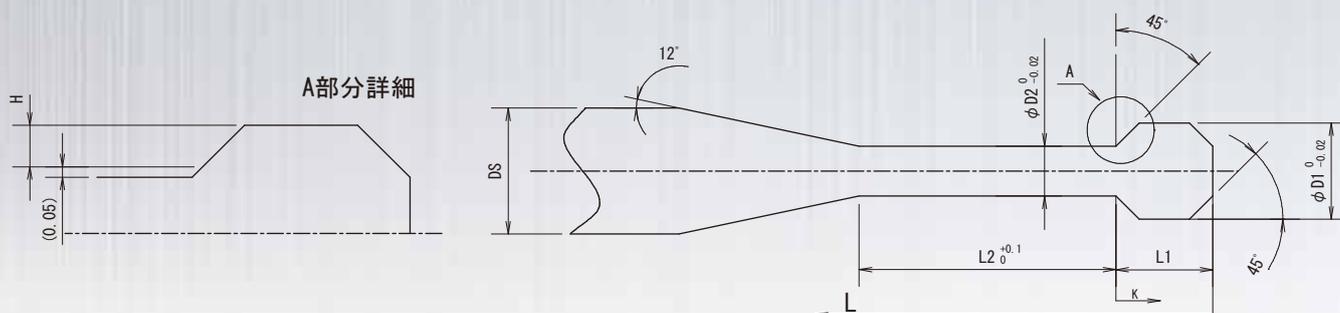
| 型番                        | 先端径<br>D1 | 先端長<br>L1 | ニゲ径<br>D2 | ニゲ長<br>L2 | 有効刃長<br>H | 刃数         | シャンク径<br>DS | 全長<br>L |
|---------------------------|-----------|-----------|-----------|-----------|-----------|------------|-------------|---------|
| 1 TITAN-BCM45-1.3-0.8-3.5 | 1.3       | 1.3       | 0.8       | 3.5       | 0.2       | 3          | 3           | 60      |
| 2 TITAN-BCM45-1.3-0.8-5   |           |           |           | 5         |           |            |             |         |
| 3 TITAN-BCM45-2.3-1.2-4   | 2.3       | 2.3       | 1.2       | 4         | 0.5       | 3          | 3           | 60      |
| 4 TITAN-BCM45-2.3-1.2-6   |           |           |           | 6         |           |            |             |         |
| 5 TITAN-WCM45-3.8-2.0-5   | 3.8       | 2.3       | 2         | 5         | 0.85      | 3<br>(千鳥刃) | 4           | 60      |
| 6 TITAN-WCM45-3.8-2.0-10  |           |           |           | 10        |           |            |             |         |
| 7 TITAN-WCM45-5.0-2.8-10  | 5         | 4         | 2.8       | 10        | 1.05      | 3<br>(千鳥刃) | 6           | 60      |
| 8 TITAN-WCM45-5.0-2.8-15  |           |           |           | 15        |           |            |             |         |
| 9 TITAN-WCM45-5.0-2.8-20  |           |           |           | 20        |           |            |             |         |
| 10 TITAN-WCM45-8.0-4.8-15 | 8         | 6         | 4.8       | 15        | 1.55      | 3<br>(千鳥刃) | 8           | 60      |
| 11 TITAN-WCM45-8.0-4.8-20 |           |           |           | 20        |           |            |             | 70      |
| 12 TITAN-WCM45-8.0-4.8-25 |           |           |           | 25        |           |            |             |         |

## 推奨切削条件

| 型番                           | 切削速度<br>(m/min)<br>表 / 裏 | 回転数<br>(min <sup>-1</sup> )<br>表 / 裏 | 1刃当りの送り量<br>(mm/刃)<br>表 / 裏 | 送り速度<br>(mm/min)<br>表 / 裏 | カット<br>方向 |
|------------------------------|--------------------------|--------------------------------------|-----------------------------|---------------------------|-----------|
| TITAN-BCM45-1.3-0.8-3.5/5    | 5/10                     | S1500/S3000                          | 0.030                       | F135/F270                 | ダウン       |
| TITAN-BCM45-2.3-1.2-4/6      | 10/15                    | S1800/S2700                          | 0.030                       | F162/F243                 | ダウン       |
| TITAN-WCM45-3.8-2.0-5/10     | 15                       | S1600                                | 0.020                       | F100                      | ダウン       |
| TITAN-WCM45-5.0-2.8-10/15/20 | 15                       | S1200                                | 0.020                       | F72                       | ダウン       |
| TITAN-WCM45-8.0-4.8-15/20/25 | 15                       | S750                                 | 0.020                       | F45                       | ダウン       |

※一部D1=L1ではありません。(型番表参照)

K=切刃



### <注意事項>

※推奨カット方向：ダウンカット

※推奨切削条件は弊社算出値であるため、材質・ワークの状態・加工機etcにより微調整が必要となります。

※材質・ワークの状態・加工機etcにより、切込みは数回に分けて加工して下さい。

※面粗度を上げたい場合は、推奨切削条件以下で使用しても問題ありませんが、工具寿命が短くなる可能性があります。